

АППАРАТЫ ДЛЯ УСТАНОВКИ ЛЮВЕРСОВ JOINER



JYB



JYS



JYSC



JYS-2



JYSC-2



JYJ



JYJ-2

СОДЕРЖАНИЕ

Общие сведения	2
Технические характеристики	2
Настройка.....	2
Порядок работы	3
Возможные неисправности и способы их устранения	4
Спецификация	5



Общие сведения

Аппараты Joiner используются для установки люверсов (металлических колечек) на бумажные пакеты, картонные коробки, календари; сшивки документов; проделывания отверстий в одежде, шляпах, обуви, кожаных изделиях, кейсах, сумках и так далее. Аппарат отличается надежностью, простотой в работе и обслуживании; отверстия получаются гладкие, без разрывов и зарубок.

Технические характеристики

Наименование	JYS 4	JYS 5.5	JYSC 4	JYSC5 .5	JYB 4	JYB 5.5	JYJ 4	JYJ 5.5	JYS 2- 4	JYS 2-5.5	JYSC 2-4	JYSC 2-5.5	JYJ 2-4	JYJ 2-5.5
Толщина материала, мм	≤3						≤4		≤3				≤4	
Диаметр отверстия, мм	4	5.5	4	5.5	4	5.5	4	5.5	4	5.5	4	5.5	4	5.5
Макс. отступ от края листа, мм	60		165		60						165		60	
Интервал, мм	-								80 – 130					
Ёмкость контейнера, шт	1200	900	1200	900	1200	900	1200	900	2 x 1200	2 x 900	2 x 1200	2 x 900	2 x 1200	2 x 900

Регулировка

В зависимости от типа и толщины материала, может потребоваться регулировка аппарата перед его использованием. Процедура регулировки заключается в следующем:

Настройте верхний модуль 28, выверните гайку 8 и винты с насечкой 7 и поверните ручку управления 6 до соприкосновения верхнего 28 и нижнего 27 модулей; в то же самое время должны соприкоснуться закручивающийся декоративный болт 7 и матричный реглет 14; затем заверните гайку с насечкой 8. Отрегулируйте нижний модуль 27, выверните шестигранные установочные винты с плоским наконечником 26 из бокового верхнего отверстия нижнего модуля, затем отрегулируйте установочные винты с коническим наконечником 25 так, чтобы нижний 27 и верхний 28 модули прижались друг к другу.

В двухголовочных аппаратах отрегулируйте расстояние между отверстиями, выверните фиксирующий болт, поверните маленький маховичок. Регулировочный болт необходимо повернуть так, чтобы отодвинуть правую головку аппарата после того, как образуется необходимый промежуток. Затем заверните фиксирующий болт, запустите аппарат, сделав определённое количество отверстий. Добившись получения аккуратных отверстий, закрепите в выемке верхний фиксирующий болт. После проведения данных работ можно приступить к эксплуатации машины.

Порядок работы

Откройте крышку 34, засыпьте необходимое количество люверсов в контейнер, откройте пластину канала подачи люверсов 40 в направлении от основной оси, периодически встряхивайте ручку управления 6, чтобы установить люверсы в канал подачи. Переместите люверсы по каналу подачи в рабочее положение между верхним и нижним модулем, затем начинайте скреплять.

Скрепление бумаги:

Отпустите задвижку-винт 3, отрегулируйте положение материала по ограничительной планке 4

Отпустите стол 16 с помощью винта 44. При помощи ограничительной планки 42 отрегулируйте расстояние между отверстием и «горловиной» сумки, отодвиньте боковую планку 20, чтобы можно было приложить к ней одну сторону сумки, сделайте отверстие со стороны сумки, завинтите гайку 19, продолжайте постепенно скреплять.

Скрепление кожаной обуви:

Снимите стол 16, установите изделие на станину 18, отрегулируйте ограничительную планку 42, затем начинайте скреплять.

Примечания:

Машина отрегулирована на заводе, но зазор между верхним и нижним модулями требует дополнительной регулировки. Если нет необходимости, не изменяйте настроек.

Периодически добавляйте немного смазки в движущиеся элементы, подвижную основную ось с планкой и связанные с ней детали. Также смажьте канал подачи, но не слишком сильно, иначе будут пачкаться скрепляемые изделия.

Поворачивая ручку управления, убирайте руки, чтобы они не оказались между верхним и нижним модулем.

Не эксплуатируйте машину без материала, это может привести к ее поломке.

2, двигая ее вдоль оси 1. Выровняйте материал по боковой планке 20 с помощью винта 19.

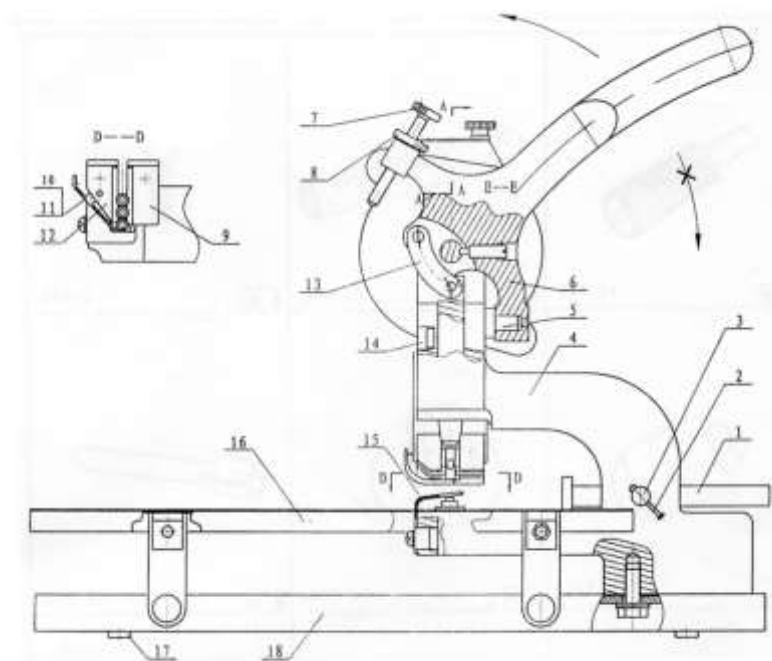
Проделывание отверстий в сумках:

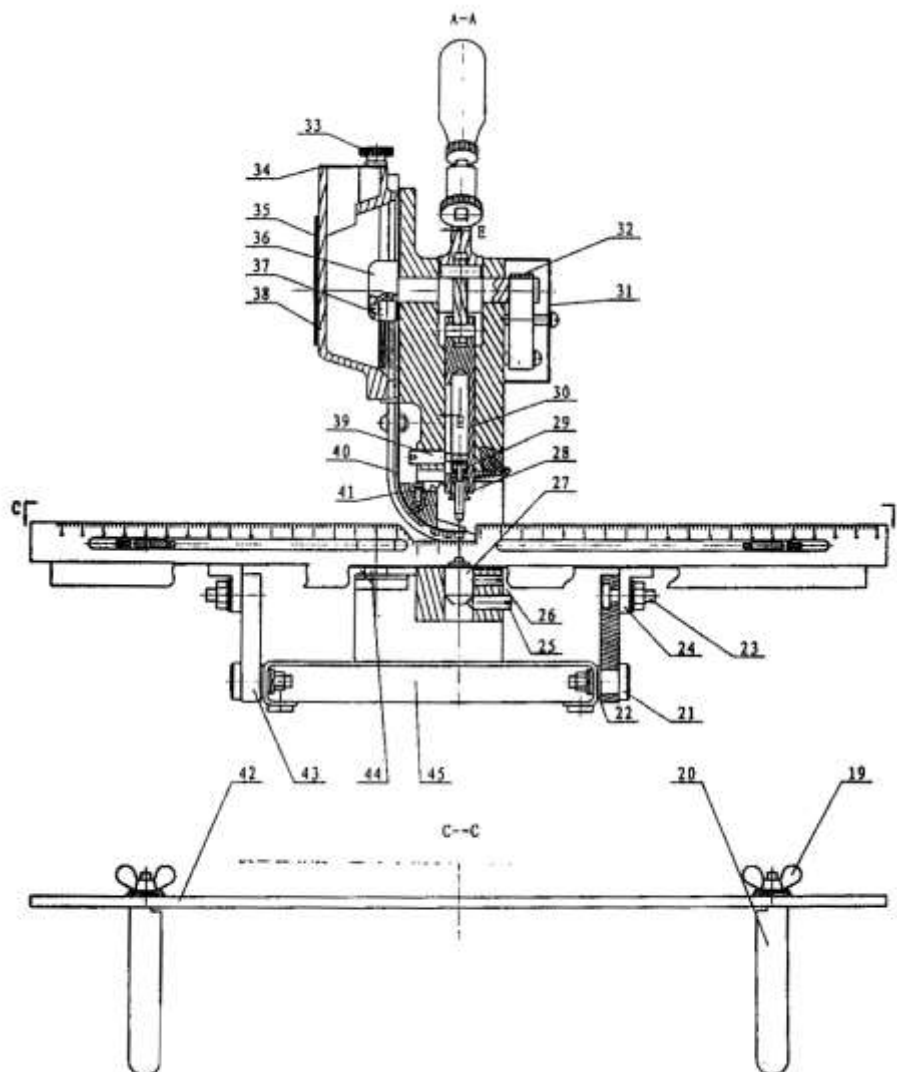


Возможные неисправности и способы их устранения

Неисправность	Причина	Способ устранения
Не удастся поставить люверс на материал.	1. Смялись люверсы. 2. Есть неправильно поставленные люверсы. 3. Неправильный размер отверстия. 4. Щётки стали гибкими и сдвигаются.	1. Выньте смятый люверс, не используйте его. 2. Не переставляйте неправильно поставленный люверс. 3. Используйте люверс соответствующего размера. 4. Верх щётки должен быть на 24 – 25 мм выше поверхности шпинделя.
Люверсы располагаются в беспорядке.	1. Ширина канала подачи варьируется, не совпадают выходные отверстия. 2. Щётка неправильно размещает люверс	1. Подрегулируйте подающий механизм. 2. Отрегулируйте щётки .
Шпиндель не проделывает отверстия.	1. Неправильное положение штампа.	1. Отрегулируйте положение штампа.
Люверс не запрессовывается с обратной стороны	1. Неправильное расстояние между верхним и нижним модулями. 2. Недостаточная сила нажима.	1. Отрегулируйте верхний и нижний модуль. 2. Увеличьте силу прижима.
Шпиндель и верхний модуль двигаются несогласованно.	1. Деформировался шпиндель.	1. Замените шпиндель.
Отверстия имеют неправильную форму.	1. Неправильное расстояние между верхним и нижним модулями. 2. Плохо пробиты отверстия.	1. Поместите изделия, в которых необходимо сделать отверстия, между верхним и нижним модулями, отрегулируйте болт. Изделия можно извлечь только, когда они проколоты шпинделем. 2. Используйте качественные люверсы.

Спецификация





№	Обозначение	Название	Кол-во
1	JY4-40	Матричный реглет	6
2	JY4-25	Защитная планка опоры	2
3	GB5782-86	Болт М6 х 30	2
4	JYJ-2-00-10	Установочная штанга	1
5	GB4141.21-84	Маленький маховичок 10 х 80	1
6	JYJ-2-00-11	Правая опора мотора	1
7	JYS-2-00-06	Монтажный блок	2
8	JYS-2-00-05	Ручка управления	1
9	GB4141.11-84	Шаровая опора с рукояткой М10 х 32	1
10	GB97.1-85	Плоские шайбы 8	4

11	GB70-85	Шестиугольные винты под торцевой ключ M8 x 20	4
12	JYJ-2-00-12	Правая втулка переплётной крышки	1
13	GB70-85	Шестиугольные винты под торцевой ключ M8 x 20	3
14	GB97. 1-85	Плоские шайбы 8	3
15	GB67-85	Крестовые винты со скруглённой головкой M4 x 16	6
16	GB6170-86	Гайка M4	6
17	GB818-85	Крестовые винты со скругленной головкой M5 x 20	2
18	GB97. 1-85	Плоские шайбы 5	2
19	GB67-85	Крестовые винты со скруглённой головкой M4 x 12	1
20	JYJ-2-00-01	Вспомогательная опора	1
21	JYJ-2-00-03	Регулировочный болт	1
22	JYS-2-00-01	«Рука»	1
23	JYS-2-00-03	Короткая ручка	2
24	JYS-2-00-04	Регулирующая планка	1
25	GB97. 1-85	Плоские шайбы 8	1
26	GB5782-86	Болт M8 x 25	1
27	JYS-2-00-02	Ручной шпindelь	2
28	JYJ-2-00-06	Поперечная планка	1
29	GB97. 1-85	Плоские шайбы 8	4
30	GB93-87	Одновитковые пружинные шайбы 8	4
31	GB5782-86	Болт M8 x 25	4
32	JY4-33	Матричная колодка	2
33	GB97.1-85	Плоские шайбы 5	1
34	GB93-87	Одновитковые пружинные шайбы 5	1
35	GB62-88	Гайка M5 x 0,8	1
36	JY4-38	Боковая перегородка	1
37	GB71-85	Крестовые установочные винты с конической головкой	2
38	GB73085	Крестовые установочные винты с плоской головкой	2
39	JY4/5. 5-14	Нижний модуль	2
40	JY4/5. 5-13	Верхний модуль	2
41	JY4/5. 5-12	Шпindelь	2
42	JY4/5. 5-10	Основная ось	2

43	JY4-9	Защитный футляр	2
44	JY4-8	Плоская спиральная роликовая пружина	2
45	JY4-41	Болт	1
46	JY4-7	Сторонка переплётной крышки	2
47	JY4-26	Дощечка с надписью	1
48	JY4-6	Щётка	4
49	JY4/5. 5-2	Блок переплётной крышки	1
50	JY4-11	Болт	2
51	JY4-15A	Защитная пластинка	2
52	JY4/5. 5-16A	Дугообразный шнур	2
53	JY4-30	Поперечная защитная ось	1
54	JY4-19	Рукоятка	1
55	JY4-29	Задвижка с радиально расположенными отверстиями	1
56	JY4-1	Опора мотора	1
57	JY4-20	Матричный реглет I	1
58	GB835-88	Винты с насечкой М6 х 45	1
59	GB07-88	Гайка с насечкой М6	1
60	JY4-4	Месяцеобразная пластинка	2
61	JY4-21	Матричный реглет II	1
62	JY4-22	Шрапнель	2
63	JY4/5. 5-17A	Левая передающая планка	2
64	JY4-23	Штампующая пластина	2
65	JY4-24	Болт	2
66	JY4/5. 5-18A	Правая передача	2

